

[11]公告編號：394679

[44]中華民國 89年 (2000) 06月21日

發明

全 5 頁

[51] Int.Cl 06: A47L13/00

[54]名稱：清潔用物品及其製造方法

[21]申請案號：087119506

[22]申請日期：中華民國 87年 (1998) 11月24日

[30]優先權：[31]346018

[32]1997/12/16 [33]日本

[72]發明人：

阿部耕三

日本

釘持泰彥

日本

藤原雅俊

日本

[71]申請人：

優你·嬌美股份有限公司

日本

[74]代理人：林志剛 先生

1

2

[57]申請專利範圍：

1.一種清潔用物品，其特徵係於基材薄片之單面或兩面上，重疊有纖維和長方形狀薄片層之至少一方所成之層，前述基材薄片和前述層，係經由向與纖維和長方形狀薄片之至少一方所延伸方向交叉之方向延伸的複數接合線加以接合，且於前述接合線和接合線之間，前述基板薄片和前述層則形成呈部分切斷之切斷部，於前述接合線和接合線間，於不存在前述切斷部之範圍中，形成延伸於前述接合線和接合線間的前述層之未切斷部者。

2.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，自前述切斷部向前述切斷部延伸之前述層則形成朝向自前述基板薄片之面離開之方向的刷毛狀部。

3.如申請專利範圍第2項之清潔用物品，其中，前述切斷部係形成於間隙線狀，與前述接合線平行延伸者。

4.如申請專利範圍第3項之清潔用物品，

其中，前述接合線之延伸方向及前述間隙線狀之切斷部的延伸方向，則對於前述纖維和長方形狀薄片之至少一方所延伸之方向呈傾斜者。

5.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，前述切斷部係形成呈間隙線狀，與前述接合線平行地加以延伸。

6.如申請專利範圍第5項之清潔用物品，其中，前述接合線之延伸方向及前述間隙線狀之切斷部的延伸方向，則對於前述纖維和長方形狀薄片之至少一方所延伸之方向呈傾斜者。

7.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，位於前述接合線和接合線間之切斷部，則形成於接近一方接合線之位置者。

8.如申請專利範圍第2項之清潔用物品，其中，位於前述接合線和接合線間之切斷部，則形成於接近一方接合線之位置者。

- 9.如申請專利範圍第5項之清潔用物品，其中，位於前述接合線和接合線間之切斷部，則形成於接近一方接合線之位置者。
- 10.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，前述接合線係連續線者。
- 11.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，前述接合線係間隙線者。
- 12.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，前述接合線為波形者。
- 13.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，前述基材薄片和前述層含有熱塑性樹脂，前述接合線係經由熔著前述層和基材薄片加以形成。
- 14.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，自前述接合線向切斷部延伸之層長為3mm以上。
- 15.如申請專利範圍第1項之清潔用物品，其中，前述層係包含不同旦尼爾之纖維。
- 16.如申請專利範圍第1項至第15項之任一項之清潔用物品，其中，含有油劑者。
- 17.如申請專利範圍第16項之清潔用物品，其中，前述油劑為吸覆塵埃者。
- 18.一種清潔用物品之製造方法，其特徵係至少包含以下之工程者：
 - (a)供給基材薄片，和纖維和長方形狀薄片之至少一者所成之層，於前述基材薄片之單面或兩面重疊前述層之工程。
 - (b)將前述基材薄片和前述層，經由與前述纖維和長方形狀薄片之至少一方所延伸之方向交叉的複數接合線加以接合之工程。
 - (c)於前述接合線和接合線間，部分切斷前述基材薄片和前述層，形成切斷部之工程。
 - (d)於前述(c)之工程後，切斷前述基材薄片和前述層，得各清潔用物品之工程。
- 19.如申請專利範圍第18項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(c)之工程後，更包含(e)將自前述接合線向前述切斷線延伸之前述層，朝向自前述基材薄片離開之方向形成刷毛狀部之工程。
- 20.如申請專利範圍第19項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述基材薄片和前述層，使用含有熱塑性樹脂者，於前述(b)之工程中，將前述基材薄片和前述層，進行熱熔著或超音波熔著，形成前述接合線者。
- 21.如申請專利範圍第18項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述基材薄片和前述層，使用含有熱塑性樹脂者，於前述(b)之工程中，將前述基材薄片和前述層，進行熱熔著或超音波熔著，形成前述接合線者。
- 22.如申請專利範圍第18項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(c)之工程中，切斷係以刀具進行者。
- 23.如申請專利範圍第19項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(c)之工程中，切斷係以刀具進行者。
- 24.如申請專利範圍第20項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(c)之工程中，切斷係以刀具進行者。
- 25.如申請專利範圍第21項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(c)之工程中，切斷係以刀具進行者。
- 26.如申請專利範圍第20項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(c)之工程中，切斷係經由熱熔斷或使用超音波熔斷加以進行者。
- 27.如申請專利範圍第21項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(c)之工程中，切斷係經由熱熔斷或使用超音波熔斷加以進行者。
- 28.如申請專利範圍第18項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(a)之工程所供給之前述層係向供給方向連續之複數

(3)

5

條之長纖維所成纖維束者。

29.如申請專利範圍第19項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(a)之工程所供給之前述層係向供給方向連續之複數條之長纖維所成纖維束者。

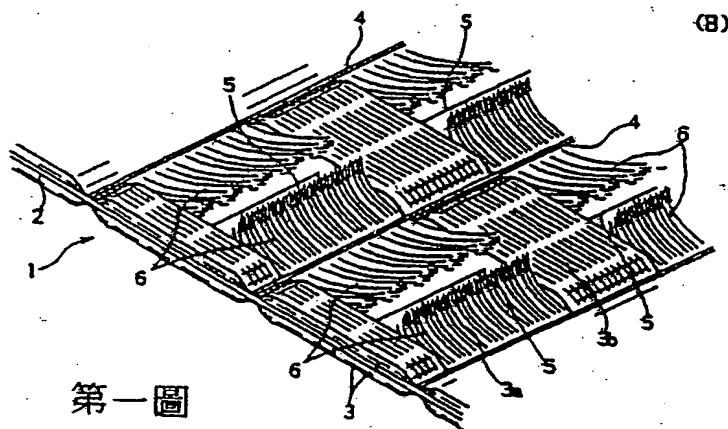
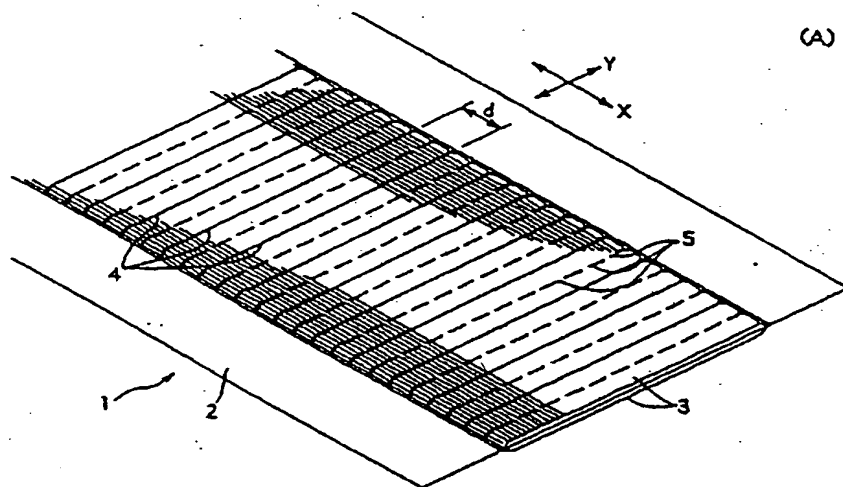
30.如申請專利範圍第20項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(a)之工程所供給之前述層係向供給方向連續之複數條之長纖維所成纖維束者。

31.如申請專利範圍第21項之清潔用物品之製造方法，其中，於前述(a)之工程所供給之前述層係向供給方向連續之複數條之長纖維所成纖維束者。

圖式簡單說明：

第一圖(A)係顯示本發明的清潔用物

15.



第一圖

6

品之一例的斜視圖，(B)係(A)之部份擴大圖。

第二圖係將本發明的清潔用物品設置在清潔用具之一例顯示的斜視圖。

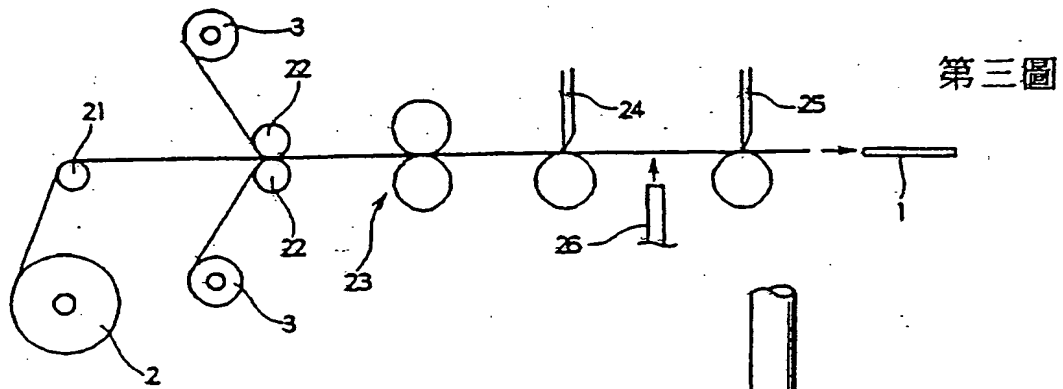
5. 第三圖係顯示本發明之清潔用物品的製造工程之一例的圖。

第四圖(A)係本發明之清潔用物品的刷毛狀部之斷面的部份斷面圖，(B)係本發明之清潔用物品的起毛之刷毛狀部的斷面之部份斷面圖。

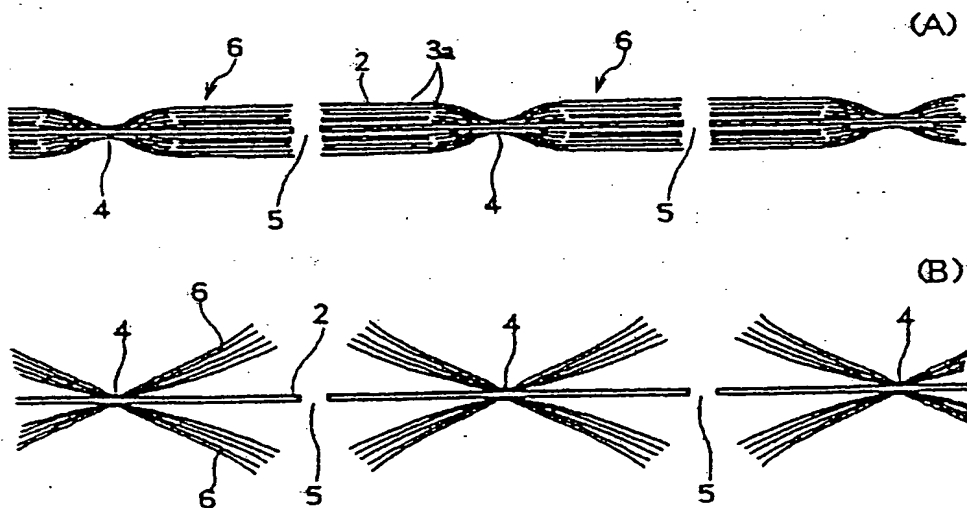
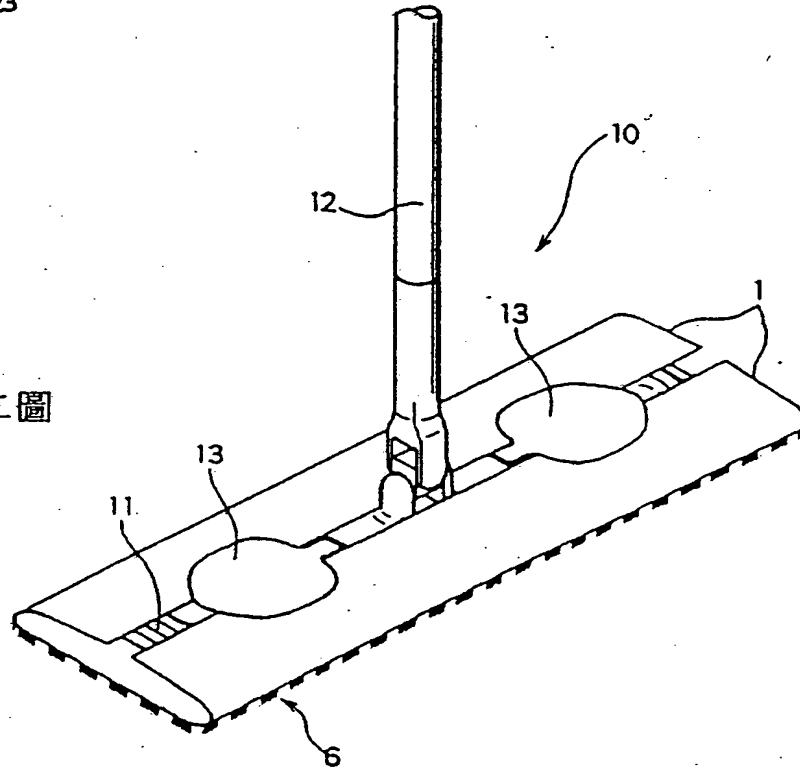
第五圖(A)·(B)·(C)係顯示本發明的清潔用物品之其他一例的平面圖。

第六圖係本發明之清潔用物品的平面之部份擴大圖。

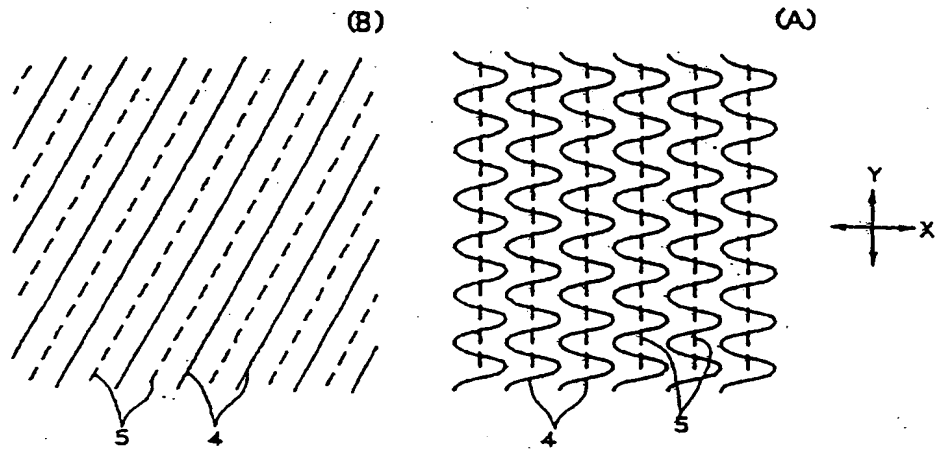
(4)



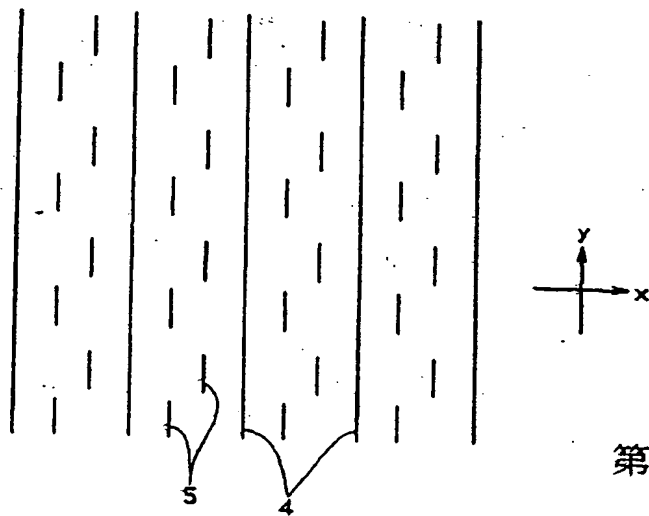
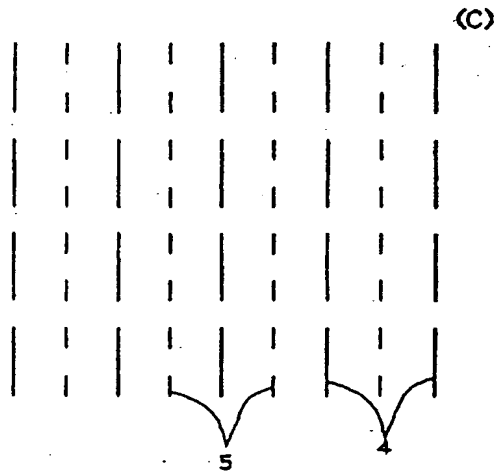
第二圖



(5)



第五圖



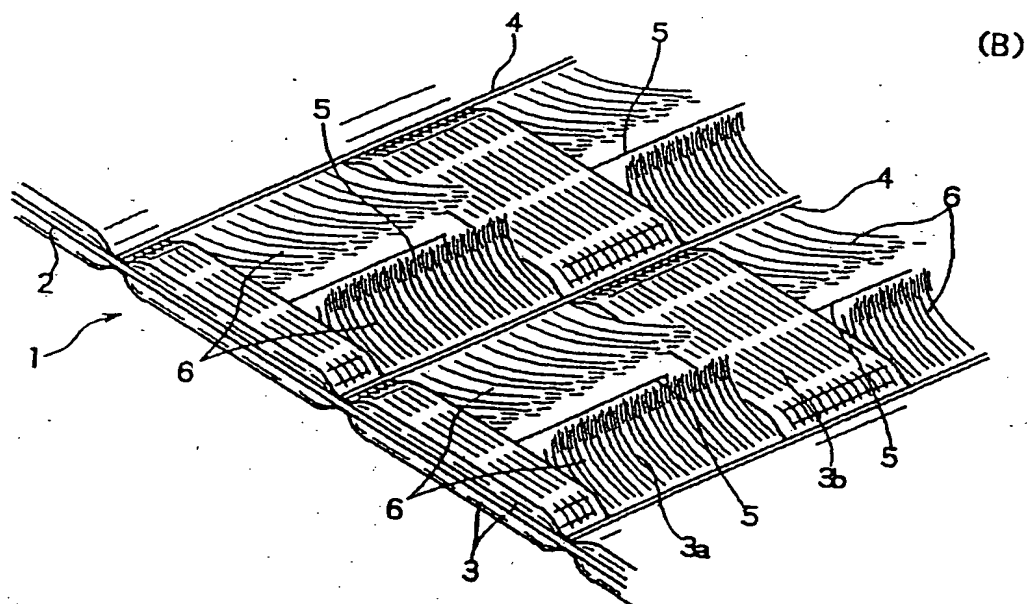
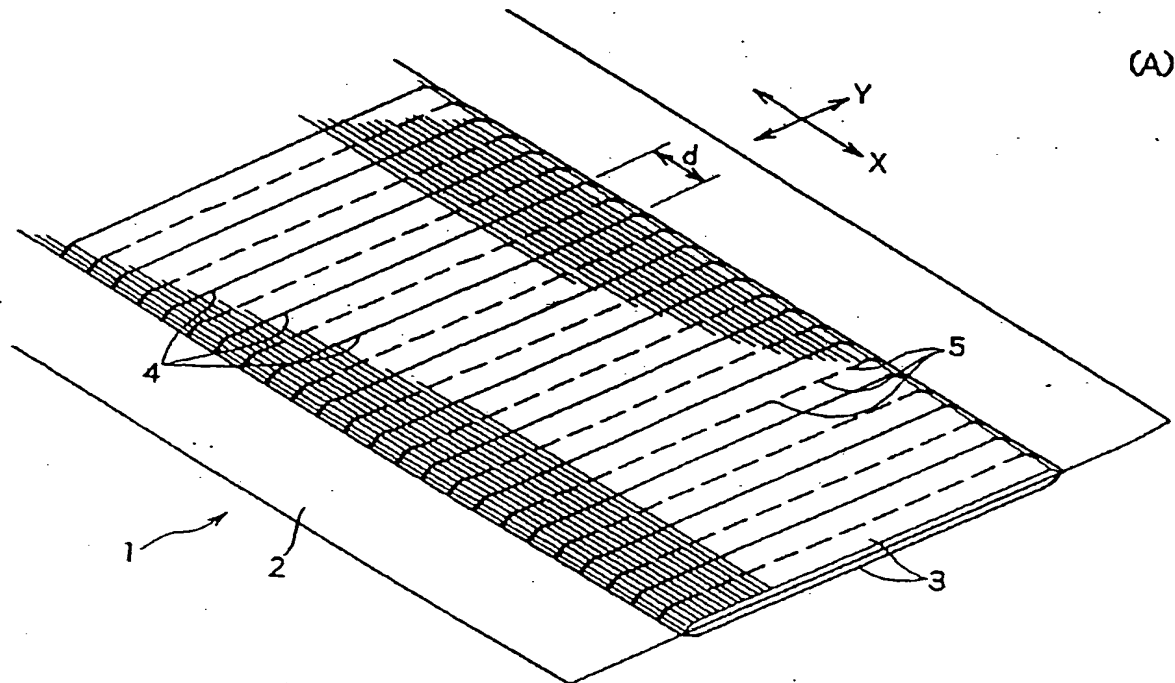
第六圖

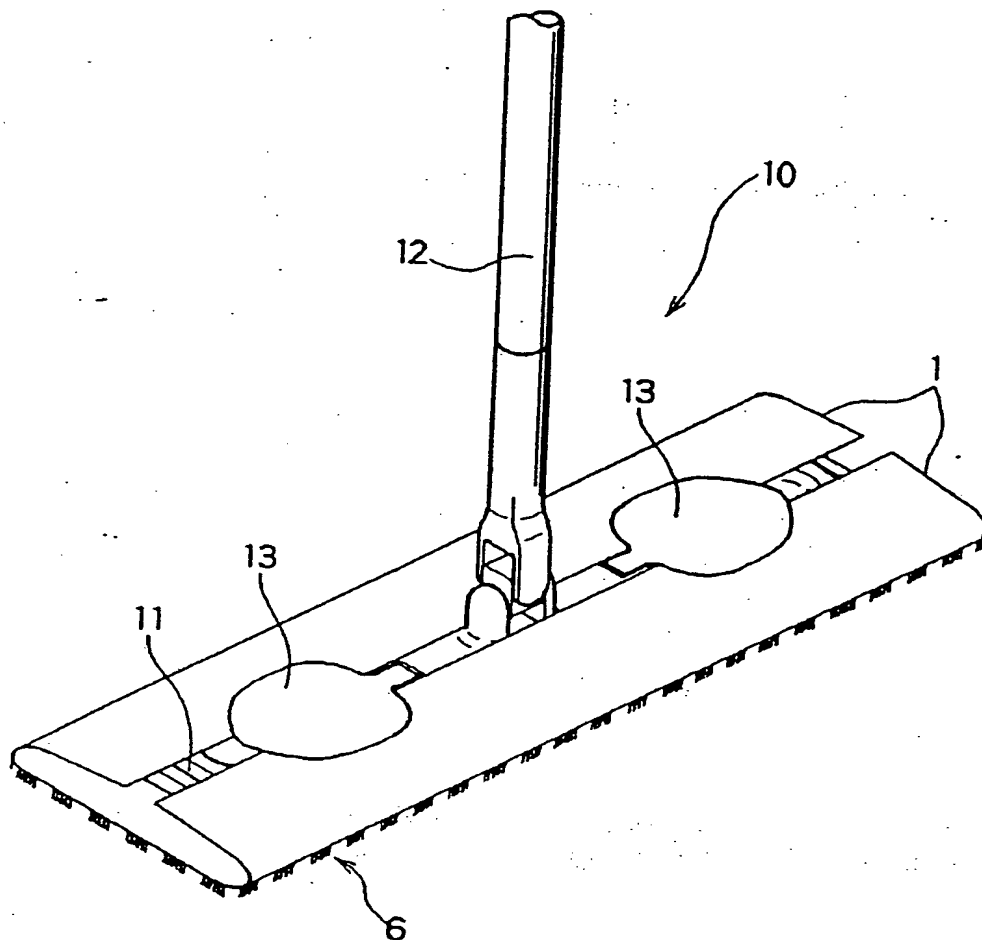
394679 8711P206

(1/5)

7327

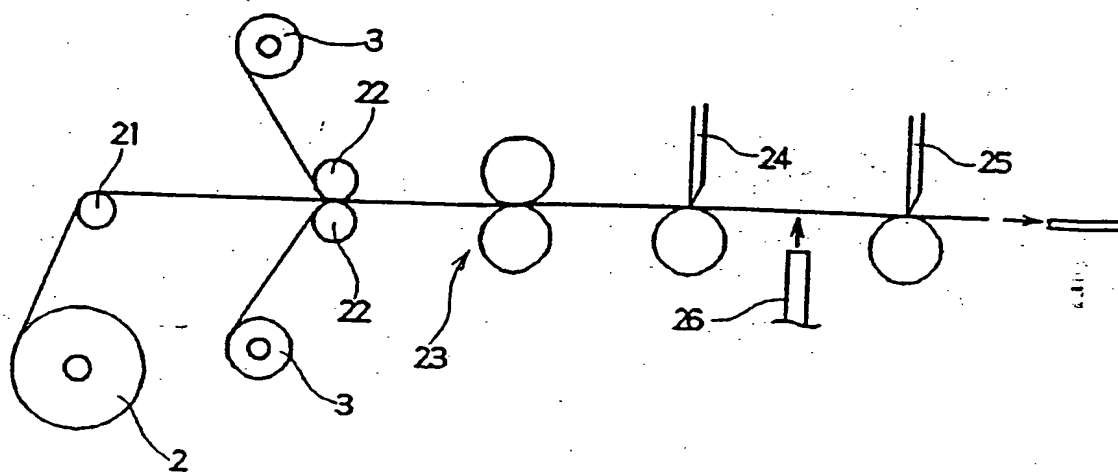
第1圖



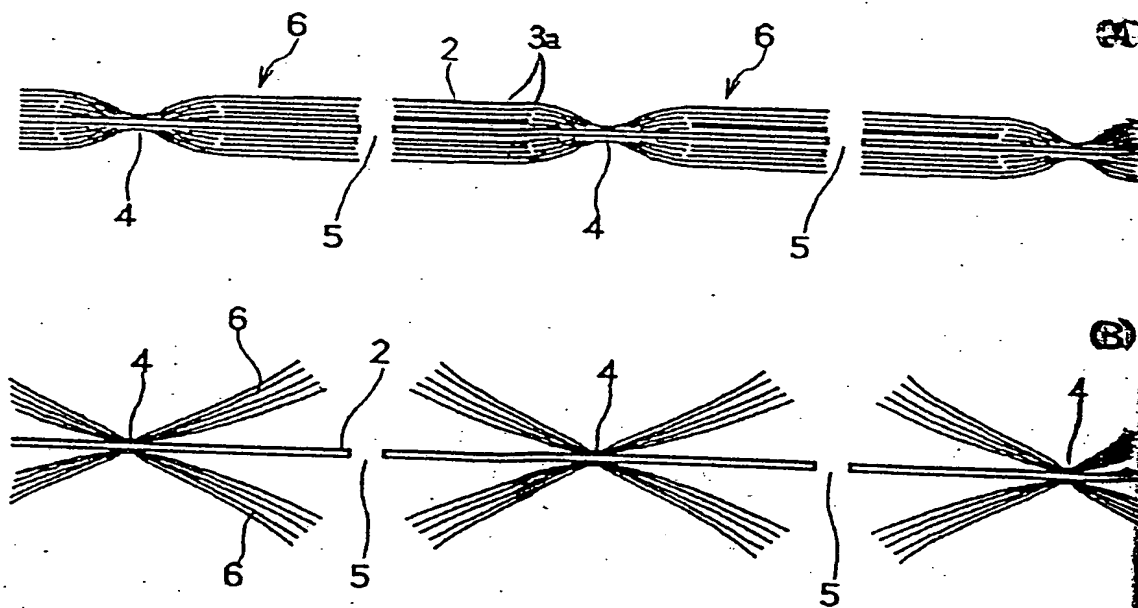


第 2 圖

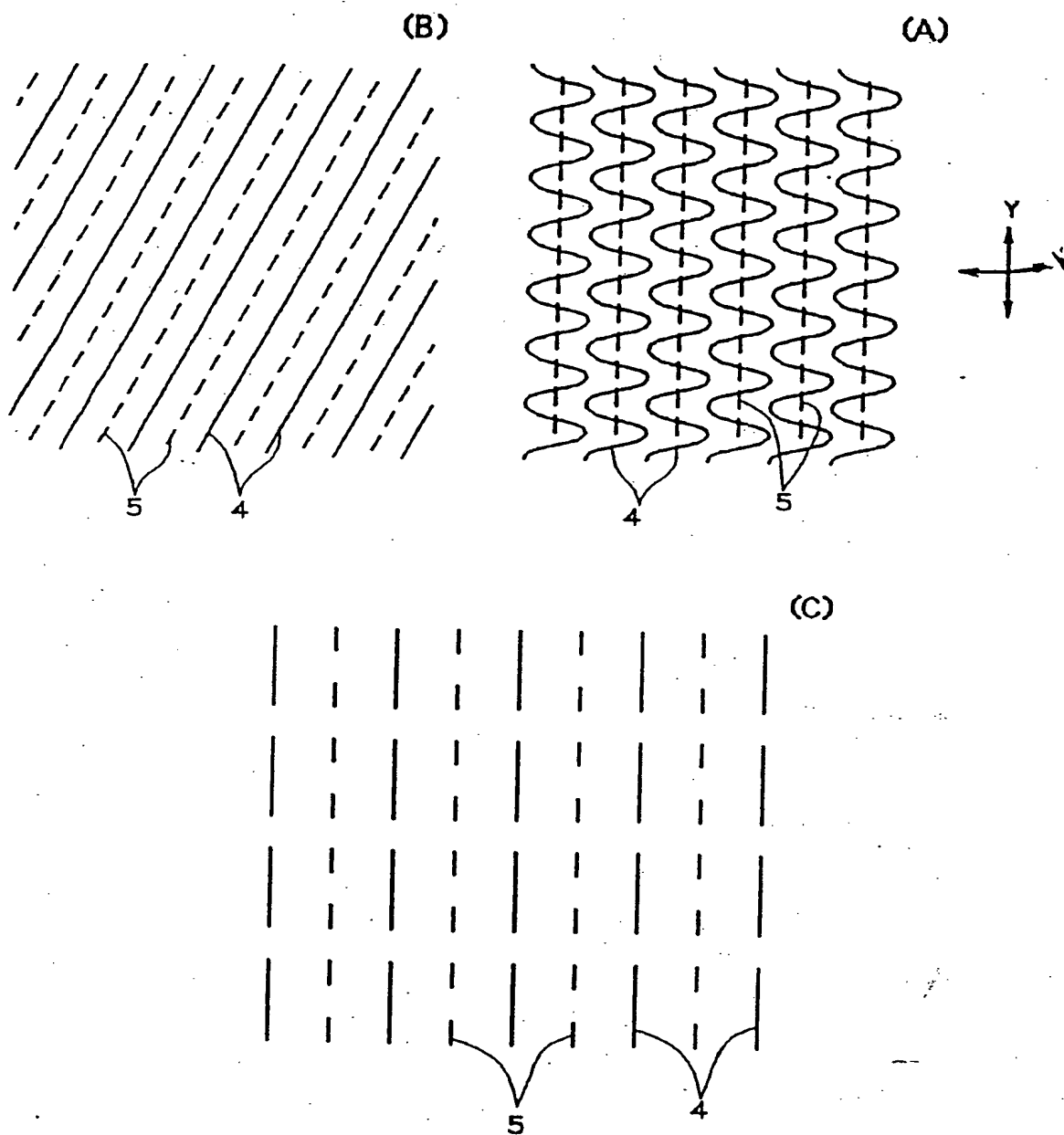
第3圖

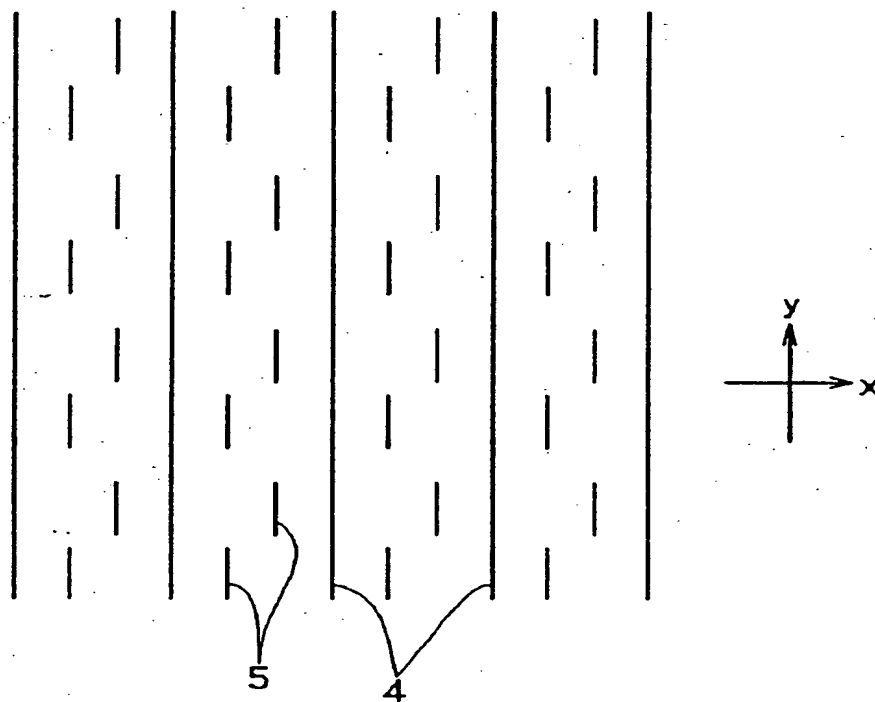


第4圖



第 5 圖





第 6 圖

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.